BIULETYN
Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego

Warszawa, 17 września 1953 r. Nr 29 Poz. 125

TREŚĆ:

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

125.

ZARZĄDZENIE PRZEWODNICZĄCEGO PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO

nr 235 z dnia 25 sierpnia 1953 r.

(znak: BI-4A-046-005)

w sprawie trybu zaopatrzenia w wyroby hutnicze.

Na podstawie art. 1 i art. 3 ust. 1 pkt 1 dekretu z dnia 29 października 1952 r. o gospodarowaniu artykułami obrotu towarowego i zaopatrzenia (Dz.Ust. Nr 44, poz. 301) zarządza się co następuje:

Rozdział I — Postanowienia wstępne.

§ 1. 1. Zarządzenie dotyczy wyrobów hutniczych wymienionych w wykazie nr 29d stanowiącym załącznik do zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 154 z dnia 17 czerwca 1953 r. w sprawie instrukcji o planowaniu zaopatrzenia materiałowo-technicznego na rok 1954 oraz wykazu materiałów do opracowania projektu planu zaopatrzenia na rok 1954 (Biuletyn PKPG nr 25 poz. 105) — pod pozycjami: 5—11, 26—189, 280, 281 branży II, branży VII, 1—10 branży XII, 1—15 branży XIII, 1—6 branży XV, 58—61 branży XVI, zwanych w dalszej treści zarządzenia wyrobami hutniczymi.

2. Ilekroć w zarządzeniu mowa jest o grupach wyrobów należy przez to rozumieć grupy wyrobów wymienione w wykazie powołanym w ust. 1.

§ 2. Przy zaopatrzeniu jednostek państwowych i spółdzielczych w wyroby hutnicze należy stosować przepisy niniejszego zarządzenia oraz wskazane przepisy zarządzenia Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego nr 221 z dnia 10 sierpnia 1953 r. w sprawie trybu zaopatrzenia materiałowo-technicznego (Biuletyn PKPG nr 26, poz. 115).

§ 3. Paragrafy powołane bez bliższego określenia oznaczają paragrafy niniejszego zarządzenia, a paragrafy powołane z dodatkiem „trybu ogólnego" oznaczają paragrafy zarządzenia wymienionego w § 2.

§ 4. Ilekroć mowa jest w zarządzeniu o ministerstwach należy przez to rozumieć również centralne urzędy.

Rozdział II — Plany rozdziału, przydziały, rozdzielniki.

§ 5. 1. Wyroby hutnicze dzielą się na rozdzielane przez
1) Prezydium Rządu i przez
2) Ministerstwo Hutnictwa

2. Oznaczenie wyrobów hutniczych rozdzielanych przez Prezydium Rządu i przez Ministerstwo Hutnictwa zawarte jest w wykazie wymienionym w § 1.

§ 6. Wyroby hutnicze rozprowadza Centralny Zarząd Zbytu Stali Ministerstwa Hutnictwa (Centrala Zbytu).

§ 7. Ustalane są odrębne przydziały wyrobów hutniczych pochodzących:
1) z produkcji krajowej,
2) z innych źródeł krajowych,
3) z importu.

§ 8. 1. Ministerstwa wymienione w listach nr 1 i 2, stanowiących załącznik nr 1 i 2 do zarządzenia, otrzymują przydziały stali zwykłej i surówki w grupach wyrobów i dla jednostek organizacyjnych określonych w tychże listach.

2. Ministerstwa objęte planami rozdziału, a nie wymienione w listach nr 1 i 2 (załącznik nr 1 i 2) otrzymują przydziały stali zwykłej w następujących grupach branżowych:
1) blachy obejmujące grupy wyrobów 21 — 32,
2) rury obejmujące grupy wyrobów 35 — 43,
3) inną stal zwykłą.

3. Ministerstwa nie wymienione w liście nr 1 (załącznik nr 1) jako otrzymujące przydziały surówki mogą otrzymać przydział surówki w ramach dodatkowych przydziałów.

4. Ministerstwa wymienione w liście nr 3, stanowiącej załącznik nr 3 do zarządzenia, otrzymują przydziały stali szlachetnej w grupach wyrobów określonych w wykazie stanowiącym załącznik nr 4 do zarządzenia.

5. Ministerstwa nie wymienione na liście nr 3 (załącznik nr 3) otrzymują przydziały stali szlachetnej bez podziału na grupy wyrobów.

§ 9. 1 W ciągu 30 dni od dnia ustalenia planu rozdziału Centrala Zbytu wydaje ministerstwom asygnaty stanowiące podstawę realizacji przydziału.

2. Centralny Urząd Gospodarki Materiałowej (CUGM) może polecić Centrali Zbytu wydawanie asygnat z określeniem klas stali na poszczególne asortymenty wyrobów hutniczych lub dla poszczególnych grup odbiorców.

3. Ministerstwa rozdzielają asygnaty pomiędzy odbiorców, którzy mają składać zamówienia na wyroby hutnicze.

4. Postanowienia ust. 1 — 3 nie mają zastosowania w zakresie zaopatrzenia w resory, sprężyny, magnesy i ciągadła.

§ 10. Do rozdziału przydziałów i rozdzielników wyrobów hutniczych stosuje się przepisy §§ 5 — 15 trybu ogólnego z następującymi zmianami:
1) § 5 ust. 2 trybu ogólnego stosuje się z tą zmianą, że przydziały wyrobów ze stali szlachetnej wymienione w pozycjach 22 — 55 wykazu stanowiącego załącznik nr 4 do zarządzenia ustalone są na rok kalendarzowy z podziałem na półrocza.
2) § 9 ust. 1 trybu ogólnego stosuje się z tą zmianą, że jednostki, które otrzymały zawiadomienia o wysokości przydziałów rozdzielają wyroby hutnicze pomiędzy centralne zarządy i jednostki równorzędne i przesyłają rozdzielniki do wiadomości Centrali Zbytu w terminie 14 dni od dnia otrzymania zawiadomienia a cen-

tralne zarządy i jednostki równorzędne rozdzielają wyroby hutnicze pomiędzy podporządkowanych im odbiorców.

Rozdział III — Składanie i realizacja zamówień.

§ 11. 1. Odbiorcy podlegający jednostkom organizacyjnym wymienionym w liście nr 1 (załącznik nr 1) składają zamówienia na wyroby tunicze:

1) w ilości mniejszej niż określona w wykazie stanowiącym załącznik nr 5 do zarządzenia — we właściwych składach żelaza lub stali.
2) w ilości nie mniejszej niż określona w wykazie stanowiącym załącznik nr 5 do zarządzenia — w Centrali Zbytu albo we właściwych składach żelaza lub stali.

2. Odbiorcy inni niż określeni w ust. 1 składają zamówienia we właściwych składach żelaza lub stali przy czym zamówienia na taśmę zimnowalcowaną wąską objętą grupami wyrobów 45 i 46, jak również na pręty ciągnione, ciągnione szlifowane, ciągnione szlifowane i polerowane oraz pręty łuszczone — objęte grupami wyrobów 48, 50 i 61, powinny być składane we właściwych składach stali.

3. Postanowienia ust. 1 i 2 nie mają zastosowania do zamówień na wyroby hutnicze pochodzące z importu.

§ 12. Na wyroby hutnicze pochodzące z importu składają zamówienia:

1) odbiorcy podlegli jednostkom organizacyjnym wymienionym w liście nr 1 (załącznik nr 1):
   a) w Centrali Zbytu, jeśli zamówienie obejmuje przynajmniej 20 ton wyrobów hutniczych jednego rodzaju profilu, wymiaru i gatunku, w jednym terminie dostawy i na jeden adres wysyłkowy,
   b) w Centralnym Składzie i Biurze Sprzedaży Żelaza, jeśli zamówienie dotyczy ilości mniejszej niż określona pod literą a),
2) odbiorcy stali szlachetnej:
   a) w Centralnym Biurze i Składzie Stali Szlachetnej, jeśli zamówienie dotyczy wyrobów hutniczych ze stali szlachetnej wymienionych pod pozycją 1 — 21 wykazu stanowiącego załącznik nr 4 do zarządzenia,
   b) we właściwych składach stali, jeśli zamówienia dotyczą wyrobów hutniczych innych niż określone pod literą a),
3) odbiorcy inni niż określeni w pkt 1 i 2:
   a) w Centralnym Składzie i Biurze Sprzedaży Stali Szlachetnej, jeśli zamówienie dotyczy taśmy zimnowalcowanej wąskiej, objętej grupami wyrobów 45 i 46 jak również prętów ciągnionych, ciągnionych i szlifowanych, ciągnionych, szlifowanych i polerowanych objętych grupami wyrobów 48, 50 i 61,
   b) w Centralnym Składzie i Biurze Sprzedaży Żelaza, jeśli zamówienie dotyczy wyrobów hutniczych innych niż określone pod lit. a).

§ 13. 1. Właściwymi składami w zakresie dystrybucji stali zwykłej oraz w zakresie dystrybucji stali szlachetnej są jednostki organizacyjne Centrali Zbytu: Centralny Skład i Biuro Sprzedaży oraz składy i rejonowe biura sprzedaży żelaza lub stali.

2. Miejsce położenia i zasięg terytorialny składów żelaza określone są w wykazie stanowiącym załącznik nr 6 do zarządzenia,

3. Miejsce położenia i zasięg terytorialny składów stali określone są w wykazie stanowiącym załącznik nr 7 do zarządzenia,

4. Właściwym miejscowo jest skład, w którego rejonie znajduje się siedziba odbiorcy,

5. Centrala Zbytu może ustalić określony skład jako właściwy dla wskazanych odbiorców bez względu na ich siedziby lub dla składania zamówień na określone wyroby hutnicze.

§ 14. 1. Odbiorcy kierujący zamówienia do składów, składają zamówienia przed kwartałem lub półroczem (§ 16), w którym ma nastąpić dostawa:

1) na surówkę — na 75 dni,
2) na rury walcowane bez szwu, kotłowe II i III stopnia jakości i inne odbiorowe (co do których zastrzeżono badania techniczne) objęte grupami wyrobów 36 — 38 — na 150 dni,
3) na rury przewodowe średnicy co najmniej 350 mm oraz rury turbinowe średnicy co najmniej 400 mm oraz kształtki do nich objęte grupą wyrobów 41 — na 150 dni,
4) na wyroby walcowane na gorąco i zimno oraz rury inne niż określone w pkt 2 i 3:
   a) ze stali klasą 0 — na 90 dni,
   b) ze stali klasa 1 — 9 na 120 dni,
5) na pręty ciągnione ze stali (klasa 0 lub 1—9) — na 150 dni,
6) na rynny potrząsalne — na 135 dni,
7) na zestawy kołowe — na 135 dni,
8) na rozjazdy kolejowe — na 135 dni,
9) na płytki i kształtki z węglików spiekanych oraz ciągadła — na 120 dni,
10) na elektrody, magnesy i wiertła — na 150 dni,
11) na resory i sprężyny (kolejowe i samochodowe) — na 150 dni.

2. Odbiorcy kierujący zamówienia do Centrali Zbytu składają zamówienia w terminie nie późniejszym niż 15 dni po upływie terminów określonych w ust. 1.

§ 15. 1. Zamówienia na wyroby hutnicze objęte dodatkowym przydziałem powinny być złożone przez odbiorców w ciągu 20 dni od dnia otrzymania przez ministerstwo zawiadomienia o przyznaniu przydziału.

2. Zamówienia, o których mowa w ust. 1, przyjęte będą do wykonania w zależności od daty złożenia zamówienia w tym kwartale lub półroczu (§ 16), który wynika z terminów określonych w § 14.

§ 16. 1. Zamówienia na wyroby hutnicze określone w § 10 w pkt 1 należy składać przed początkiem półrocza.

2. Zamówienia na wyroby hutnicze walcowane raz w roku, wymienione w wykazie stanowiącym załącznik nr 8 do zarządzenia, powinny dotyczyć dostaw całorocznych i być składane w terminach określonych w § 14 przed pierwszym kwartałem, a zamówienia na wyroby hutnicze walcowane dwa razy w roku, wymienione w tymże wykazie, powinny dotyczyć dostaw półrocznych i być składane w terminach określonych w § 14 przed upływem półrocza.

3. Zamówienia na wyroby hutnicze inne niż te, o których mowa w ust 1 i 2, należy składać przed początkiem kwartału.

§ 17.1. W razie złożenia zamówienia w ciągu 15 dni po terminie, wykonanie zamówienia może być przesunięte na ostatni miesiąc kwartału (półrocza), którego zamówienie dotyczy, jeżeli ogólna ilość wyrobów hutniczych objętych zamówieniami odbiorców określonego resortu złożonymi po terminie nie przekracza 20% ilości objętej przydziałem w danej grupie wyrobów.

2. W przypadku gdy ilość wyrobów hutniczych, na które złożono zamówienia w ciągu 15 dni po terminie, przekracza 20% ilości objętej przydziałem w danej grupie wyrobów, termin wykonania zamówień na te ilości wyrobów może być przesunięty na następny kwartał (półrocze), a jeśli zamówienie dotyczy IV kwartału (II półrocza) lub też wyrobów walcowanych jeden raz w roku (§ 16 ust 2), odnośna część przydziałów i asygnaty ulegają unieważnieniu o ile Centrala Zbytu nie wyrazi zgody na wykonanie zamówienia.

3. W razie niezłożenia zamówienia w ciągu 15 dni po upływie terminu przydział i asygnaty na wyroby hutnicze nie objęte zamówieniami ulegają unieważnieniu, o ile Centrala Zbytu nie wyrazi zgody na wykonanie zamówienia.

§ 18. 1. Postanowienia §§ 14 — 17 nie mają zastosowania do zamówień na wyroby hutnicze pochodzące z importu.

2. Zamówienia na wyroby hutnicze pochodzące z importu powinny być składane do dnia 30 września roku poprzedzającego rok, w którym zamówienie ma być wykonane, o ile Centrala Zbytu nie ustali terminów późniejszych.

3. W razie niezłożenia zamówienia w terminie przydział i asygnaty ulegają unieważnieniu.

4. Centrala Zbytu oraz składy za pośrednictwem Centrali Zbytu (§ 12) przesyłają zamówienia do właściwych Central Handlu Zagranicznego jako do wykonawców zamówienia w ciągu 20 dni od dnia otrzymania zamówienia.

5. Centrale Handlu Zagranicznego przesyłają odpisy potwierdzeń zamówienia do wiadomości Centrali Zbytu.

§ 19. 1. Zamówienia kierowane do Centrali Zbytu powinny być składane w pięciu egzemplarzach, a zamówienia kierowane do składów — w trzech egzemplarzach.

2. Odbiorcy zobowiązani są dołączać do zamówień:

1) asygnaty (§ 9 ust. 1), z wyjątkiem zamówień na artykuły określone w § 9 ust. 3,

2) szczegółową specyfikację asortymentową.

§ 20. W zamówieniach na wyroby hutnicze ze stali szlachetnej należy wskazać cel zużycia.

§ 21. 1. Zawarte w zamówieniu zastrzeżenie badania technicznego lub dostarczenia atestu hutniczego wymagają uzasadnienia.

2. Centrala Zbytu lub skład może odmówić przyjęcia zamówienia zawierającego zastrzeżenie, o którym mowa w ust. 1, jeśli zamówienie dotyczy:

1) wyrobów hutniczych w gatunku handlowym,

2) innych wyrobów hutniczych w ilości mniejszej niż określona w wykazie stanowiącym załącznik nr 6 do zarządzenia.

§ 22. 1. Terminy dostaw powinny być określone w zamówieniach w ten sposób, aby dostawy następowały równomiernie w ciągu okresu objętego zamówieniem.

2. Postanowienie ust. 1 nie ma zastosowania w przypadku, gdy na skutek podziału na poszczególne dostawy zamówienia, o których mowa w § 11 ust. 1 pkt 2, poszczególne dostawy obejmowałyby ilości mniejsze od określonej w wykazie stanowiącym załącznik nr 6 do zarządzenia.

§ 23. 1. Odbiorcy kierujący zamówienia do składu mogą w terminach przewidzianych do składania zamówień złożyć w składach asygnaty z tym, że zamówienia mogą być złożone w terminie późniejszym.

2. W przypadku określonym w ust. 1 zamówienie może dotyczyć tylko wyrobów hutniczych w asortymencie, w jakim skład dysponuje.

§ 24. 1. Odbiorcy produkujący wyroby hutnicze mogą zużywać produkowane przez siebie wyroby hutnicze na cele produkcji warsztatów mechanicznych i konstrukcyjnych, utrzymanie ruchu, inwestycji i kapitalnych remontów oraz na inne cele poza produkcyjne tylko za zezwoleniem Centrali Zbytu wydanym na podstawie asygnat otrzymanych przez odbiorców w ramach przydziału.

2. W przypadku określonym w ust. 1 nie mają zastosowania postanowienia niniejszego zarządzenia oraz trybu ogólnego o składaniu zamówień i zawieraniu umów.

§ 25. 1. Centrala Zbytu lub wykonawca zamówienia odmówi przyjęcia do wykonania zamówienia na wyroby hutnicze:

1) nie odpowiadające jednej z następujących norm:
   a) polskie normy,
   b) normy hutnicze,
   c) normy GOST,
   d) normy API;

2) w asortymentach niechodliwych, w przypadku niemożności wykonania zamówienia łącznie z innymi zamówieniami chyba, że Minister Hutnictwa wyrazi zgodę na przyjęcie zamówienia.

2. Ponadto Centrala Zbytu lub wykonawca zamówienia może odmówić przyjęcia do wykonania zamówienia na walcowane pręty, kształtowniki o długościach innych, niż fabrykacyjne określone w normach (ust. 1 pkt 1) w katalogach lub programach walcowania. Zamówienia na dostawę tych wyrobów w długościach ściśle określonych, mieszczących się w granicach długości fabrykacyjnych, powinny być uprzednio uzgodnione z Centralą Zbytu. W przypadku przyjęcia takiego zamówienia mogą być wykonane pręty i kształtowniki o długości będącej wielokrotną długości zamówionej z dodatkiem na pocięcie.

3. W przypadku określonym w ust. 1 pkt 2 Centrala Zbytu lub wykonawca zamówienia ma obowiązek zaoferowania odbiorcy wyrobów hutniczych w innym asortymencie.

§ 26. 1. Odbiorca, który otrzymał protokół rozbieżności, uzgadnia z wykonawcą treść zamówienia przy współudziale Centrali Zbytu. W razie niemożności uzgodnienia odbiorca w ciągu 10 dni od daty otrzymania protokołu rozbieżności składa wniosek o rozstrzygnięcie sporu do nadzorującego go ministerstwa i zawiadamia o tym wykonawcę zamówienia. Ministerstwo nadzorujące odbiorcę uzgadnia treść zamówienia z Ministerstwem Hutnictwa. W wyjątkowo ważnych gospodarczo przypadkach w razie niemożności uzgodnienia ministerstwo nadzorujące odbiorcę przedkłada sprawę do decyzji Centralnemu Zarządowi Gospodarki Materiałowej.

2. W razie niezłożenia w terminie wniosku, o którym mowa w ust. 1, uważa się, że odbiorca wyraził zgodę na zastrzeżenia wyrażone w protokole rozbieżności z uwzględnieniem późniejszych uzgodnień.

§ 27. W sprawach właściwego i terminowego wykonania umów odbiorcy porozumiewają się z wykonawcami zamówień, w przypadku zaś konieczności skrócenia ustalonych terminów dostaw, odbiorcy kierują wnioski do Centrali Zbytu.

§ 28. 1. W przypadku gdy ilość wyrobów hutniczych wyprodukowanych przez Zakład produkcyjny (wykonawca zamówienia) dla odbiorców nie stanowi przesyłki pełnowagonowej, zakład produkcyjny za zgodą Centrali Zbytu może przesłać przeznaczone dla określonych odbiorców wyroby hutnicze łącznie z wyrobami hutniczymi przeznaczonymi dla składów do właściwego składu w celu wykonania zamówienia, powiadamiając o tym odbiorcę i właściwy skład.

2. W przypadku określonym w ust. 1 umowa zawarta z odbiorcą (§ 21 trybu ogólnego) ulega odpowiedniej zmianie.

§ 29. Wyroby hutnicze pochodzące z innych źródeł (§ 7 pkt 2) a w szczególności z akcji upłynnienia nadmiernych i zbędnych remanentów lub zbiórki surowców wtórnych mogą być dostarczone również dla wykonania zamówień składanych w ramach przydziałów wyrobów hutniczych w produkcji krajowej (§ 7 pkt 1).

§ 30. 1. Zamówienia nie wykonane do dnia 31 grudnia nie podlegają wykonaniu.

2. Dostawy wyrobów hutniczych zalicza się w poczet przydziałów na ten rok, w którym dostawa została wykonana przez wysyłkę lub wydanie towaru.

3. W przypadku przewidywanej niemożności wykonania zamówień w rozmiarze zagrażającym zaopatrzeniu w wyroby hutnicze ważnych dziedzin gospodarki narodowej, Mini-

ster Hutnictwa w terminie do dnia 30 listopada zawiadomi o tym i przedstawi wnioski Prezesowi Centralnego Urzędu Gospodarki Materiałowej, który może wydać decyzję odbiegającą od postanowień ust. 1 i 2.

4. Postanowienia ust. 1 — 3 nie mają zastosowania do zamówień na wyroby hutnicze przeznaczone na eksport i wyroby hutnicze pochodzące z importu.

§ 31. 1. Zamówienia na wyroby hutnicze przeznaczone na eksport nie wykonane do dnia 31 grudnia podlegają wykonaniu w roku następnym z przydziału na rok następny dla Ministerstwa Handlu Zagranicznego na cele eksportu.

2. Zamówienia na wyroby hutnicze pochodzące z importu nie wykonane do dnia 31 grudnia podlegają wykonaniu w roku następnym z przydziału na rok następny wyrobów hutniczych pochodzących z importu.

3. Centrale Handlu Zagranicznego i wykonawcy zamówień w terminie do dnia 15 stycznia zawiadamiają Centralę Zbytu o niewykonaniu do dnia 31 grudnia roku poprzedniego zamówień, o których mowa w ust. 2 i 3.

§ 32. 1. W zakresie składania i realizacji zamówień stosuje się przepisy § 17 ust. 2, §§ 18, 19 ust. 3 i 4, § 20 ust. 1, 2 i 5, § 21, 23 oraz §§ 24 — 26 trybu ogólnego.

2. Przepisy § 20 ust. 1 trybu ogólnego stosuje się ze zmianami wynikającymi z § 18.

Rozdział IV — Sprawozdawczość.

§ 33. Centrala Zbytu składa Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego i Centralnemu Urzędowi Gospodarki Materiałowej miesięczne i kwartalne sprawozdania z wykonania planu rozdziału w terminie do dnia 20 miesiąca następującego po miesiącu lub kwartale sprawozdawczym wg wzorów i instrukcji zatwierdzonych przez Główny Urząd Statystyczny.

Rozdział V — Przepis końcowy.

§ 34. Zarządzenie obowiązuje od dnia 1 lipca 1953 r. i odnosi się do zaopatrzenia w wyroby hutnicze na 1954 r. i lata następne.

Załączniki.

PRZEWODNICZĄCY PAŃSTWOWEJ KOMISJI PLANOWANIA GOSPODARCZEGO w z. **E. Szyr**

Załącznik nr 1 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 235 z d. 25 sierpnia 1953 r.

LISTA nr 1

określająca ministerstwa oraz ich jednostki organizacyjne nadzorujące odbiorców, których zamówienia w zakresie niżej wyszczególnionych grup wyrobów powinny być kierowane do Centrali Zbytu

Rozdział I. W zakresie stali zwykłej

Lp.	Ministerstwa	Jednostki organizacyjne	Grupy
1	Ministerstwo Hutnictwa	a) CZP Hutniczego	wszystkie
		b) CZP Stali Specjalnej	„
		c) CZP Wyrobów Metalowych	„
		d) Nowa Huta	„
		e) Huta Warszawa	„
		f) CZP Metali Nieżelaznych	6, 18, 28, 29, 30, 44, 45
2	Ministerstwo Przemysłu Maszynowego	a) CZ Budowy Maszyn Ciężkich	wszystkie
		b) CZP Kotłowo-Turbinowego	„
		c) CZP Okrętowego	„
		d) CZP Motoryzacyjnego	„
		e) CZP Wyrobów Precyzyjnych	„
		f) CZP Taboru Kolejowego	„
		g) CZP Urządzeń Mechanicznych	„
		h) CZP Sprzętu Komunikacyjnego	„
		i) CZP Maszyn Budowlanych	„
		j) CZP Maszyn Elektrycznych	32
		k) CZP Teletechnicznego	32
		l) CZP Maszyn Rolniczych	wszystkie z wyjątkiem 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43
		m) CZP Kablowego	45 i 46
		n) CZP Maszyn Włókienniczych	wszystkie
		o) CZP Obrabiarek	„
		p) CZ Ogólnego Budownictwa Maszynowego	„
		r) CZP Mech. Precyz.	„
		s) CZP Optycznego	„
		t) CZP Metalowego	„
3	Ministerstwo Górnictwa	a) CZ Budowy Maszyn Górniczych	wszystkie z wyjątkiem 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41 i 42
		b) Centralny Zarząd Zaopatrzenia dla Zjednoczeń Węglowych	7, 10 i 104
		c) CZ Budownictwa Węglowego	7 i 35
		d) CZP Naftowego	35
		e) Zjednoczenie Geologiczno-Poszukiwawcze	35

Lp.	Ministerstwa	Jednostki organizacyjne	Grupy
4	Ministerstwo Kolei	a) CZ Przedsiębiorstw Robót Kolejowych	wszystkie z wyjątkiem 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42 i 43
		b) CZ Kolejowych Zakładów Produkcyjnych	22 i 23
		c) Ministerstwo Kolei — inni poza wymienionymi wyżej lub na liście nr 2	7, 56, 57 i 58
5	Ministerstwo Obrony Narodowej	wszystkie	wszystkie
6	Ministerstwo Gospodarki Komunalnej	"	8
7	Ministerstwo Budownictwa Przemysłowego	CZ Konstrukcji Stalowych Zjednoczenie Projektowo-Produkcyjne Konstrukcji	wszystkie na produkcję zbilansowanych konstrukcji stalowych
8	Ministerstwo Handlu Zagranicznego na cele wywozu	wszystkie	wszystkie
9	Ministerstwo Przemysłu Drobnego i Rzemiosła	"	53
		Rozdział II. W zakresie surówki	
1	Ministerstwo Hutnictwa	wszystkie	wszystkie
2	Ministerstwo Przemysłu Maszynowego	"	"
3	Ministerstwo Górnictwa	"	"
4	Ministerstwo Kolei	"	"
5	Ministerstwo Przemysłu Drobnego i Rzemiosła	"	"
6	Ministerstwo Handlu Zagranicznego na cele wywozu	"	"

Załącznik nr 2 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 235 z dnia 25 sierpnia 1953 r.

LISTA nr 2

określająca ministerstwa oraz ich jednostki organizacyjne nadzorujące odbiorców, których zamówienia na stal zwykłą w zakresie niżej wyszczególnionych grup wyrobów powinny być kierowane do składów.

Lp.	Ministerstwa	Jednostki organizacyjne	Grupy
1	Ministerstwo Hutnictwa	a) CZP Metali Nieżelaznych	wszystkie z wyjątkiem 6, 18, 28, 29, 30, 44 i 45
		b) CZ Kopalnictwa Rud Nieżelaznych	wszystkie
		c) CZ Kopalnictwa Rud Żelaznych	"
		d) CZP Materiałów Ogniotrwałych	"
		e) CZ Gospodarki Złomem	"
		f) Ministerstwo Hutnictwa. Inni poza wymienionymi wyżej lub na liście nr 1	"
2	Ministerstwo Przemysłu Maszynowego	a) CZP Narzędzi i Przyrządów Mierniczych	"
		b) CZ Odlewnictwa	"
		c) CZP Maszyn Elektrycznych	wszystkie z wyjątkiem 32
		d) CZP Teletechnicznego	wszystkie z wyjątkiem 32
		e) CZP Maszyn Rolniczych	35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43
		f) CZP Kablowego	wszystkie z wyjątkiem 45 i 46
		g) Ministerstwo Przemysłu Maszynowego — inni poza wymienionymi wyżej lub na liście nr 1	wszystkie
3	Ministerstwo Górnictwa	a) CZ Budowy Maszyn Górniczych	35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42 i 43
		b) Centralny Zarząd Zaopatrzenia dla Zjednoczeń Węglowych	wszystkie z wyjątkiem 7, 10 i 104
		c) CZ Budownictwa Węglowego	wszystkie z wyjątkiem 7 i 35
		d) CZP Naftowego	wszystkie z wyjątkiem 35
		e) Zjednoczenie Geologiczno-Poszukiwawcze	"
		f) CZP Koksochemicznego	wszystkie
		g) CZ Gazownictwa	"
		h) Zarząd Przemysłu Solnego	"
		i) Centrala Produktów Naftowych	"

Lp.	Ministerstwa	Jednostki organizacyjne	Grupy
		j) Ministerstwo Górnictwa — inni poza wymienionymi wyżej lub na liście nr 1	wszystkie
4	Ministerstwo Kolei	a) CZ Przedsiębiorstw Robót Kolejowych	35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42 i 43
		b) CZ Kolejowych Zakładów Produkcyjnych	wszystkie z wyjątkiem 22 i 23
		c) Ministerstwo Kolei — inni poza wymienionymi wyżej lub na liście nr 1	wszystkie z wyjątkiem 7, 56, 57 i 58
5	Ministerstwo Gospodarki Komunalnej	wszystkie	wszystkie z wyjątkiem 8
6	Ministerstwo Budownictwa Przemysłowego (z wyjątkiem CZ Konstrukcji Stalowych, Zjednoczenia Projektowo - Produkcyjne Konstrukcji Stalowych w odniesieniu do wyrobów hutniczych przeznaczonych na produkcję zbilansowanych konstrukcji stalowych).	wszystkie	wszystkie
7	Ministerstwo Budownictwa Miast i Osiedli	„	„
8	Ministerstwo Transportu Drogowego i Lotniczego	„	„
9	Ministerstwo Przemysłu Lekkiego	„	„
10	Ministerstwo Przemysłu Materiałów Budowlanych	„	„
11	Ministerstwo Przemysłu Drzewnego i Papierniczego	„	„
12	Ministerstwo Przemysłu Chemicznego	„	„
13	Ministerstwo Bezpieczeństwa Publicznego	„	„
14	Ministerstwo Przemysłu Drobnego i Rzemiosła	„	„
15	Ministerstwo Żeglugi	„	wszystkie z wyjątkiem 53
16	Ministerstwo Energetyki	„	wszystkie
17	Ministerstwo Przemysłu Rolnego i Spożywczego	„	„
18	Ministerstwo Rolnictwa	„	„
19	Ministerstwo Państwowych Gospodarstw Rolnych	„	„
20	Ministerstwo Leśnictwa	„	„
21	Ministerstwo Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego	„	„
22	Ministerstwo Handlu Wewnętrznego	a) Ministerstwo Handlu Wewnętrznego na cele sprzedaży wolnorynkowej dla wsi	„
		b) Ministerstwo Handlu Wewnętrznego na cele sprzedaży wolnorynkowej dla miast	„
		c) Ministerstwo Handlu Wewnętrznego na inne cele poza wyżej wymienionymi	„
23	Ministerstwo Skupu	wszystkie	„
24	Centralny Urząd Szkolenia Zawodowego	„	„

Załącznik nr 3 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 235 z dnia 25 sierpnia 1953 r.

LISTA nr 3

określająca ministerstwa, dla których wyznacza się przydziały stali szlachetnej w grupach wyrobów.

Lp.	Ministerstwa
1	Ministerstwo Hutnictwa
2	Ministerstwo Przemysłu Maszynowego
3	Ministerstwo Górnictwa
4	Ministerstwo Przemysłu Chemicznego
5	Ministerstwo Kolei
6	Ministerstwo Transportu Drogowego i Lotniczego
7	Ministerstwo Żeglugi
8	Ministerstwo Energetyki
9	Ministerstwo Budownictwa Przemysłowego
10	Ministerstwo Budownictwa Miast i Osiedli
11	Ministerstwo Obrony Narodowej
12	Ministerstwo Bezpieczeństwa Publicznego
13	Ministerstwo Przemysłu Drobnego i Rzemiosła
14	Ministerstwo Przemysłu Rolnego i Spożywczego
15	Ministerstwo Rolnictwa
16	Ministerstwo Państwowych Gospodarstw Rolnych
17	Ministerstwo Leśnictwa
18	Centralny Urząd Szkolenia Zawodowego
19	Ministerstwo Handlu Zagranicznego (na cele wywozu)
20	Ministerstwo Przemysłu Lekkiego
21	Ministerstwo Przemysłu Materiałów Budowlanych
22	Ministerstwo Przemysłu Drzewnego i Papierniczego
23	Ministerstwo Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego
24	Ministerstwo Skupu

Załącznik nr 4 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 235 z dnia 25 sierpnia 1953 r.

WYKAZ

grup wyrobów hutniczych ze stali szlachetnej produkowanych z następujących rodzajów stali i stale stopowe, wszystkie stale narzędziowe węglowe oraz stale konstrukcyjne węglowe wyższej i najwyższej jakości o cechach „C", „T", „D" i „DW" lub o oznaczeniach PN rozpoczynających się od „00" i „000".

Lp.	Symbol grupy	Nazwa wyrobu
		I. Wyroby rozdzielane przez Prezydium Rządu
		1. Półwyroby walcowane
1	4a, 4b	Kęsiska (wlewki podwalcowane)
2	5a, 5b	Kęsy (rygle)
3	6a, 6b	Blachówka (platyny)
		2. Wyroby walcowane, łuszczone i ciągnione
4	10a, 11a, 12a, 12b, 13b 14a, 15a, 15b, 16b, 17a	Pręty i kształtowniki walcowane
5	18a, 18b.	Bednarka (taśma gorącowalcowana)
6	19a, 20b	Walcówka w kręgach
7	21a	Blacha uniwersalna
8	22a, 23a, 27b, 33a, 34b	Blachy gorąco- i zimnowalcowane
9	23a	Blachy trójwarstwowe
10	59b, 60b.	Blachy platerowane jednostronie stalą kwasoodporną
11	62b	Rury walcowane bez szwu, specjalne ze stali klas 5-8
12	63b	Rury platerowane wewnętrznie stalą kwasoodporną
13	64b	Rury spawane (ze szwem) i szczelinowe, ze stali wymienionej pod 1.p.11.
14	45a, 46a, 47b	Taśma zimnowalcowana
15	61a, 61b	Pręty łuszczone
16	61a, 61b	Pręty łuszczone i polerowane
17	48a, 49b, 51a, 52b	Pręty ciągnione
18	48a, 49b, 51a, 52b	Pręty ciągnione i szlifowane
19	48a, 49b, 51a, 52b.	Pręty ciągnione; szlifowane i polerowane (w tym srebrzanka)
20	51a, 52b	Drut ciągniony
21	51a, 52b	Drut do spawania
		II. Wyroby rozdzielane przez Ministra Hutnictwa
		1. Elektrody do spawania stali i żeliwa
22	201	Elektrody zanurzone EP 41-10, do spawania połączeniowego stali i żeliwa.
23	202	Elektrody prasowane EP do spawania połączeniowego stali i żeliwa
24	203	Elektrody EŻO do spawania żeliwa na zimno.
25	204	Elektrody monelowe EŻM do spawania żeliwa na zimno.
26	205	Elektrody Specjalne ES do spawania stali rdzo-kwaso- i ognioodpornej.
27	206	Elektrody EN do napawania stali.
28	207	Elektrody EN 18W do napawania stali szybkotnącej
29	208	Pałeczki PNT do napawania węglika wolframu (twardego metalu).
30	209	Elektrody sellitopodobne PNS do napawania utwardzającego.
		2. Wiertła kręte
31	301	Wiertła cylindryczne krótkie ze stali narzędziowej.
32	302	Wiertła cylindryczne krótkie ze stali szybkotnącej.
33	303	Wiertła cylindryczne długie ze stali narzędziowej.
34	304	Wiertła cylindryczne długie ze stali szybkotnącej.
35	305	Wiertła z uchwytem stożkowym ze stali narzędziowej od ∅ 2 do poniżej 25 mm
36	306	jw. ∅ 25 mm i powyżej.
37	307	Wiertła z uchwytem stożkowym ze stali szybkotnącej od 2 do poniżej 25 mm
38	308	jw. ∅ 25 mm i powyżej.
39	309	Wiertła anormalne ze stali narzędziowej.
40	310	Wiertła anormalne ze stali szybkotnącej
41	311	Wiertła cylindryczne krótkie z płytkami ze spiekanych węglików.
42	312	Wiertła stożkowe z płytkami ze spiekanych węglików.
		3. Płytki i kształtki ze spiekanych węglików
43	401	Płytki i kształtki ze spiekanych węglików.
		4. Magnesy
44	501	Magnesy dynamiczne
45	502	„ o wadze 1 szt. do 0,030 kg
46	503	„ od 0,031 do 0,100 kg
47	504	„ od 1,101 do 0,500 kg
48	505	„ od 0,501 do 1.000 kg
		5. Resory kolejowe i samochodowe
49	601	Resory kolejowe
50	602	Resory samochodowe
		6. Sprężyny kolejowe i samochodowe
51	701	Sprężyny kolejowe płaskie
52	702	Sprężyny kolejowe zwijane
53	703	Sprężyny samochodowe zwijane
		7. Ciągadła
54	801	Ciągadła z oczkami z węglików spiekanych
55	802	Ciągadła z rączką t.zw. angielskie

Załącznik nr 5 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 235 z dnia 25 sierpnia 1953 r.

WYKAZ

minimalnych ilości wyrobów hutniczych, jakie mogą być objęte zamówieniami składanymi w Centrali Zbytu.

CZĘŚĆ I

Surówka i stal zwykła (bez rur)

Grupa	Wyrób hutniczy	Ilość w tonach
1	Surówka przeróbcza	15
2N	Surówka odlewnicza normalna	15
2F	Surówka odlewnicza fosforowa	15
2H	Surówka odlewnicza hematytowa i inne specjalne	15
3Z	Surówka zwierciadlista	15
3M	Żelazomangan wielkopiecowy	15
4	Kęsiska ze stali kl. 0	15
5	Kęsy ze stali kl. 0	15
6	Blachówka (platyny) ze stali kl. 0	15
7	Szyny normalnotorowe	15
8	Szyny tramwajowe	15
9	Kształtowniki A ze stali kl. 0	5
10	Kształtowniki B i szyny suwnicowe ze stali kl. 0	5
11	Kształtowniki C ze stali kl. 0	5
	Szyny wąskotorowe ze stali kl. 0	15
12	Pręciska oraz pręty grube walcowane	5
14	Kształtowniki i pręty średnie walcowane ze stali kl. 0	5
15	Kształtowniki i pręty cienkie walcowane ze stali kl. 0	3
17	Kształtowniki i pręty najcieńsze walcowane ze stali kl. 0	3
18	Bednarka gorącowalcowana ze stali kl. 0	
	szerokości: poniżej 20 mm	2
	„ 20 — 100 mm	3
	„ powyżej 100 mm	5
	wstęgi na rury ze stali kl. 0	15
19	Walcówka w kręgach ze stali kl. 0	15
21	Blachy uniwersalne ze stali kl. 0	5
22	Blachy grube odbiorowe 18 mm i powyżej ze stali kl. 0	5
23	Blachy grube odbiorowe 17,5 — 4,76 mm ze stali kl. 0	
	4,76 — 10 mm	2
	powyżej 10 — 17,5 mm grubości	3
24	Blachy grube 18 mm i powyżej nieodbiorowe ze stali kl. 0	5
25	Blachy grube 17,5 — 4,76 mm nieodbiorowe ze stali klasy 0	
	4,76 — 10 mm	2
	powyżej 10 — 17,5 grubości	3
26	Blachy żeberkowe (ryflowane)	1
28	Blachy cienkie 4,75 — 1, 5 mm grub. gorącowalcowane (bez tłocznych) ze stali kl. 0	3
29	Blachy cienkie 1,49 — 0,35 mm grub. gorącowalcowane (bez tłocznych) ze stali kl. 0	2
30	Blachy cienkie 4,57 — 1,5 mm grub. tłoczne i głębokotłoczne ze stali kl. 0	3
31	Blachy cienkie 1,49 — 0,22 mm grub. tłoczne i głębokotłoczne ze stali kl. 0 w asortymencie: 710 × 1420 — 2000 × 1,0 — 0,32	2
32	Blachy cienkie transformatorowe i prądnicowe 0,50 — 0,35 mm grub. ze stali kl. 3	5
44	Taśma zimnowalcowana szeroka w rolkach szer. 700 mm grub. 1 mm i poniżej ze stali kl. 0	2
45	Taśma zimnowalcowana wąska grub. 0,4 mm i powyżej ze stali kl. 0	
	opakunkowa	3
	kablowa	10
	inna poza wyżej wymienioną:	
	0,4 — 0,99 mm grub.	1
	1 mm grub. i powyżej	3
46	Taśma zimnowalcowana wąska grubości 0,39 mm i poniżej ze stali kl. 0	0,5
61	Pręty łuszczone ze stali kl. 0	2
48	Pręty ciągnione, ciągnione i szlifowane oraz ciągnione, szlifowane i polerowane grub. 14 mm i powyżej ze stali kl. 0	2
50	Pręty ciągnione oraz ciągnione i szlifowane grub. 13,9 — 0,5 mm ze stali kl. 0	2
53	Blachy ocynowane (białe) w gatunku HB, W, WW, 3W	15
54	Blachy ocynkowane (gładkie)	3
55	Blachy ocynkowane gorącowalcowane 1000 × 2000 mm i blachy faliste czarne i ocynkowane grub. 4,75 — 0,4 mm:	
	blachy ocynkowane płaskie	3
	blachy faliste czarne i ocynkowane	1,5
56	Akcesoria kolejowe walcowane:	
	do szyn o wys. od 115 mm wzwyż	5
	do szyn o wys. poniżej 115 mm	3
57	Podkłady stalowe normalnotorowe	15
58	Rozjazdy kolejowe do uzgodnienia z Hutą	

CZĘŚĆ II

Rury

Grupa	Wyrób hutniczy	Ilość w metr.
	Rury stalowe bez szwu z gładkimi końcami	
	1) o czterech pierwszych grubościach ścianek podanych w cenniku Centrostali nr 23/53	
38	Ø 51 mm i poniżej	1000
38	„ 51,1 — 102 mm	750
37	„ 102,1 — 165 mm	500
36	„ 165,1 — 318 mm	200
36	„ 318,1 — 521 mm	100
	2) o dalszych kolejnych grubościach ścianek poza wymienionymi pod 1) oraz rury kołnierzowe, kielichowe i podsadzkowe	
38	Ø 51 mm i poniżej	500
38	„ 51,1 — 102 mm	300
37	„ 102,1 — 165 mm	200
36	„ 165,1 — 318 mm	100
36	„ 318,1 — 521 mm	50
	Rury stalowe bez szwu wiertnicze, studzienno-wiertnicze, pompowe i spłuczkowe	
35	Ø 51 mm i poniżej	500
35	„ 51,1 — 165 mm	250
35	„ 165,1 — 318 mm	100
35	„ 318,1 — 521 mm	50
	Rury stalowe lekkie (gazowe) zgrzewane	
43	Ø 1/4" — 1/2"	3000
43	„ 3/4" — 2"	2000
	Rury stalowe lekkie (gazowe) bez szwu	
38	Ø 1/6" — 1/2"	2000
38	„ 3/4" — 2"	1500
38	„ 2,5" — 3,5"	600
37	„ 4" — 6"	300
	Rury stalowe ciężkie (parowe) bez szwu	
38	Ø 1/4" — 1/2"	1000
38	„ 3/4" — 2"	750
38	„ 2/5" — 3,5"	500
37	„ 4" — 6"	250
	Rury stalowe cienkościenne elektrycznie spawane	
42	a) nieprzeciągane	1000
	b) przeciągane	500
	c) rury spłuczkowe obustronnie ocynkowane	500 szt.
	Rury stalowe bez szwu cienkościenne precyzyjne	
40	Ø 4 — 12 mm	200
40	„ 12,1 — 25 mm	300
39	„ 25,1 — 51 mm	400
39	„ 51,1 — 120 mm	200
	Rury stalowe żeberkowe patentu Favier dla celów ogrzewniczych	
38	Ø 35,5 — 72 mm	50

CZĘŚĆ III

Profil	Wymiary	Ilość w kg.
	I. Półwyroby walcowane (kęsy platyny)	
kwadratowy	35 — 300 mm grubości	480
płaski	do 450 mm szerokości	480
	II. Stal prętowa walcowana i ciągniona (łuszczona)	
okrągły	7 — 16 mm	50
	17 — 60 mm	200
	61 — 72 mm	300
	73 — 250 mm	500
kwadratowy	7 — 16 mm	50
	17 — 50 mm	200
	51 — 70 mm	300
	71 — 150 mm	500
sześciokątny	8 — 19 mm	100
	20 — 34 mm	200
	35 — 50 mm	500
płaski	8 — 30 mm szerokości	100
	31 — 49 mm „	250
	50 — 150 mm „	500
inne	wszystkie	500
	III. Blachy	
	0,5 — 4.75 mm grubości	400
	4,76 — 10,0 mm „	500
	10,1 i powyżej mm „	1300
	IV. Taśma zimnowalcowana	
	0,10 — 2,99 mm grubości	100
	Tolerancje ilościowe: do 100 kg — 25% — 6% 200 do 400 kg — 20% — 6% 500 do 800 kg — 15% — 6% 800 do 10000 kg — 10% — 6% powyżej 10 ton — 6%	

Uwaga:
Ustalone w części I, II i III ilości obowiązują dla każdego poszczególnego profilu, wymiaru, rodzaju stali i wykonania, jako minimalne zamówione do bezpośredniej dostawy z hut do odbiorców na jeden adres w jednym terminie.

Załącznik nr 6 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 235 z dnia 25 sierpnia 1953 r.

WYKAZ SKŁADÓW ŻELAZA

Lp.	Skład	Rejon składu
1	Centralny Skład i Biuro Sprzedaży Żelaza — Stalinogród	miasto wydziel. Stalinogród „ „ Chorzów „ „ Siemianowice Śl. „ „ Świętochłowice powiat pszczyński
2	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza — Będzin	miasto wydziel. Będzin „ „ Czeladź „ „ Dąbrowa Górnicza „ „ Mysłowice „ „ Sosnowiec „ „ Szopienice powiat będziński
3	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza — Białystok	województwo białostockie
4	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza — Bielsko	miasto wydziel. Bielsko-Biała „ „ Cieszyn powiat bielski powiat cieszyński
5	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza — Bydgoszcz	województwo bydgoskie
6	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza — Bytom	miasto wydzielone Bytom powiat tarnogórski
7	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza — Częstochowa	miasto wydzielone Częstochowa powiat częstochowski miasto wydzielone Zawiercie powiat zawierciański powiat lubliniecki
8	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza — Gdańsk	województwo gdańskie
9	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza — Gliwice	miasto wydzielone Gliwice powiat gliwicki miasto wydzielone Zabrze „ „ Nowy Bytom „ „ „ Ruda „ „ „ Rybnik województwo opolskie
10	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza — Kielce	województwo kieleckie
11	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza — Kraków	województwo krakowskie
12	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza — Lublin	województwo lubelskie
13	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza — Łódź	miasto Łódź województwo łódzkie
14	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza — Olsztyn	województwo olsztyńskie
15	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza — Poznań	województwo poznańskie województwo zielonogórskie
16	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza — Rzeszów	województwo rzeszowskie
17	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza — Szczecin	województwo szczecińskie województwo koszalińskie
18	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza — Wałbrzych	powiat wałbrzyski „ bystrzycki „ jeleniogórski „ kamieniogórski „ kłodzki
19	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza — Warszawa	województwo grodzkie miasta stołecznego Warszawy województwo warszawskie

Lp.	Skład	Rejon składu
20	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Żelaza — Wrocław	województwo wrocławskie z wyjątkiem rejonu Składu i Rejonowego Biura Sprzedaży Żelaza w Wałbrzychu

Załącznik nr 7 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 235 z dnia 25 sierpnia 1953 r.

WYKAZ SKŁADÓW STALI

Lp.	Skład	Rejon składu
1	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Stali Szlachetnej — Stalinogród	województwo stalinogrodzkie „ opolskie
2	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Stali Szlachetnej — Kraków	„ krakowskie „ rzeszowskie część wojew. kieleckiego obejmująca powiaty: kielecki bez miast, Skarżysko-Kamienna, opatowski, sandomierski, stopnicki, pińczoski, jędrzejewski, włoszczowski
3	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Stali Szlachetnej — Łódź	miasto łódź województwo łódzkie
4	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Stali Szlachetnej — Poznań	województwo poznańskie „ zielonogórskie „ szczecińskie „ koszalińskie „ gdańskie „ bydgoskie
5	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Stali Szlachetnej — Warszawa	miasto stołeczne Warszawa województwo warszawskie „ olsztyńskie „ białostockie „ lubelskie część wojew. kieleckiego obejmująca powiaty: radomski, kozienicki, iłżecki, opoczyński, konecki i miasto Skarżysko-Kamienna z powiatu kieleckiego
6	Skład i Rejonowe Biuro Sprzedaży Stali Szlachetnej — Wrocław	województwo wrocławskie

Załącznik nr 8 do zarządzenia Przewodniczącego PKPG nr 235 z dnia 25 sierpnia 1953 r.

WYKAZ
wyrobów hutniczych walcowanych raz lub dwa razy w roku

I. **Z zakresu stali pospolitej**

a) **walcowane raz w roku**

dwuteowniki 380 mm
475 mm

kątowniki nierównoramienne 200 × 100 × 10 mm
200 × 100 × 12 mm

kształtownik grzybkowy 48 × 28 × 8 × 5

kształtowniki noskowe 300 × 20 mm
300 × 24 mm
300 × 26 mm

szyny klockowe do wyrobu iglic typu 8

b) **walcowane 2 razy w roku**

pręty okrągłe 130 mm
140 mm
150 mm
160 mm
180 mm

ceownik 280 mm

dwuteownik 280 mm

kątowniki równoramienne 55 × 55 × 6 mm
110 × 110 × 12 mm
130 × 130 × 12 mm
140 × 140 × 13 mm
200 × 200 × 20 mm
250 × 250 × 24 mm

szyny suwnicowe typ Kp 70 (120 × 70)
Kp 120 (170 × 120)

szyny normalnotorowe typu 8

I. **Z zakresu stali szlachetnej**

a) **walcowane raz w roku**

pręty płaskie szerokości 128 — 145 mm, grubości 6 — 28 mm
pręty koniczne wszystkich wymiarów

kształtowniki żłobkowane na resory wymiaru 76 × × 10 mm

kształtowniki wagowe o profilach F, G oraz H wszystkich wymiarów, bednarka gorącowalcowana szerokości 128 — 145 mm grubości 2,25 — 5 mm

b) **walcowane 2 razy w roku**

pręty sześciokątne grubości 38 — 50 mm

Adres Redakcji: Państwowa Komisja Planowania Gospodarczego, Departament Organizacyjno-Prawny, Warszawa, Plac Trzech Krzyży 5.
Wydawca: Polskie Wydawnictwa Gospodarcze, Przedsiębiorstwo Państwowe, Warszawa, ul. Poznańska 15, tel. 860-71 w. 36

PRENUMERATA: kwartalna 18 zł, półroczna 36 zł, roczna 72 zł
Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują wszystkie urzędy pocztowe oraz listonosze.

Zamówienie CP1-P/C-49/53 r., podpisano do druku dnia 17.IX.53 r., druk ukończono 25.IX.53 r.
Nakład 16724 egz. Papier druk. sat. kl. VII:A1/60 gr ark. 2.
Zam. 4301/C. Druk „Dom Słowa Polskiego", Warszawa, Plac Kazimierza Wielkiego. 4-B-19898